



भारत का राजपत्र The Gazette of India

असाधारण
EXTRAORDINARY

CH
11/20/91

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (ii)
PART II—Section 3—Sub-Section (ii)

प्रार्थिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 433]

नई दिल्ली, सोमवार, अगस्त 5, 1991/श्रावण 14, 1913

No. 433]

NEW DELHI, MONDAY, AUGUST 5, 1991/SRAVANA 14, 1913

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन रूप में
रखा जा सके

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a
separate compilation

वाणिज्य मंत्रालय

निर्यात व्यापार नियंत्रण आदेश सं. 88/ए.एस.(91)

नई दिल्ली, 5 अगस्त, 1991

का.आ. 500 (अ).—आयात निर्यात (नियंत्रण) अधिनियम, 1947 (1947 का 18) की धारा 3 द्वारा प्रदत्त अधिकारों का प्रयोग करते हुए
केन्द्रीय सरकार निर्यात (नियंत्रण) आदेश, 1988 में और संशोधन करने के लिए एतद्वारा निम्नलिखित आदेश देती है, अर्थात्:—

1. (1) इस आदेश को निर्यात (नियंत्रण) (ग्यारहवां संशोधन) आदेश, 1991 कहा जाएगा।

(2) यह राजपत्र में इसके प्रकाशित होने की तारीख से प्रवृत्त होगा।

2. निर्यात (नियंत्रण) आदेश, 1988 में—

(क) अनुसूची-1 में—

(1) भाग "क" में क्रम सं. 28 की मद सं. (3) और उसके संबंधित प्रविष्टि के बाह्य निर्यात को प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात्:—

(4) वस्तु का समझा—फर वाला छग लमे/बाल वाले छग लमे/अपकषक छगलमे।

(5) फर वाला लमड़ा

(6) औद्योगिक लमड़ा, अर्थात्:—

(1) साइकिल की गद्दी का लमड़ा।

(2) हाइड्रालिक/पैकिंग/बेल्डिंग/हार्नेल/बाशर का लमड़ा।

(3) पिकलिंग बैन्ड लेवर्स।

(4) स्टैंप/कॉम्बिंग लेवर्स।

(7) लाइनिंग के लिये चमड़ा, अर्थात् :—

(1) गाय और भैंस की खाल और गाय के बछड़ों की खाल से।

(क) रंगीत लाइनिंग चमड़ा।

(ख) लाइनिंग छाग चर्म/होल ग्रिप छाग चर्म।

(2) बकरी/बकरी का बच्चा/मेमना/भेड़ की खाल से लाइनिंग छाग चर्म/होल ग्रिप छाग चर्म।

(8) अमबाब का चमड़ा - केम हाईड्र अयबा साईड/मूट केम/हूण्ड ब्रेग/नगज/कैश ब्रेग चमड़ा।

(9) विविध किस्म के चमड़े, अर्थात् :—

(1) बुक बाइंडिंग के लिए चमड़ा

(2) स्क्रिबर लेवर्स

(3) ट्रान्जिस्टर केम/केगाया केम का चमड़ा।

(10) जूत के उपरी भाग के लिए चमड़ा, अर्थात् :—

(1) वनवर चमड़ा।

(2) कट्टई स्लीपर/सेंजल के लिए चमड़ा।

(11) सोल का चमड़ा—क्रोम शोधित सोल का चमड़ा।

(2) भाग "ख", सूची-3 में क्रम सं. 5 और उससे संबंधित प्रविष्टि के बाद निम्नलिखित को समाविष्ट किया जाएगा, अर्थात् :—

"5(क) चमड़ा अर्थात् :—

(1) वस्त्रों का चमड़ा अर्थात् :—

(1) गाय और भैंस की खालों और गाय के बछड़े की खाल से :—

(क) ग्रेन क्लोथिंग/नप्पा क्लोथिंग/जकिन/जैकेट धाला चमड़ा।

(ख) छाग चर्म/छाग चर्म की पोशाकों का चमड़ा।

(2) बकरी और भेड़ की खाल से :—

(क) चमकीले पोशाक/चमकीला नप्पा चमड़ा।

(ख) ग्रेन अथवा नप्पा गार्मेंट/क्लोथिंग/जकिंग के लिए चमड़ा।

(ग) छाग चर्म/क्लोथिंग/छाग चर्म गार्मेंट/शटिंग छाग चर्म

(घ) टाई और लेवर्स :—

(1) ग्रेन, फिनिशड

(2) छाग चर्म, परिष्कृत

(2) वस्तुतः बनाने का चमड़ा, अर्थात् :—

(1) बर्बी के वस्तुतः/वस्तुतः बनाने का परिष्कृत चमड़ा

(क) ग्रेन, परिष्कृत

(ख) छाग चर्म, परिष्कृत

(2) सामान्य प्रयोग वाले वस्तुतः का चमड़ा :—

(क) ग्रेन, परिष्कृत

(ख) परिष्कृत छाग चर्म

(3) औद्योगिक चमड़ा-डायफाम्स/गैस मीटर का चमड़ा।

(4) लाइनिंग के लिए चमड़ा, अर्थात् :—

(1) गाय और भैंस की खाल और गाय के बछड़े की खाल से ग्रेन फिनिशड लाइनिंग लेवर्स

(2) बकरी/बकरी का बच्चा/मेमना/भेड़ की खाल से ग्रेन फिनिशड लाइनिंग लेवर्स

(5) विविध प्रकार के चमड़े, अर्थात् :—

(1) केमोहील लेवर्स।

(2) लेमिनेटिड लेवर्स।

(3) स्कीन/स्लाफ/प्रिंटिंग लेवर्स।

(4) प्लाक प्रिंटिड लेवर्स।

(5) इम्बोस्ड लेवर्स।

(6) पुल-अप लेवर्स।

(6) जूने के उपरी भाग के लिए चर्म, अर्थात् :--

(1) गाय और भैंस की खाल और गाय के बच्चे की खाल से--

(क) एनिलीन गैस के बच्चे/एनिलीन गाय के बच्चे/एक एनिलीन साइड का चमड़ा--

(1) सेमि-एनिलीन/एनिलीन लुकलीमांक एनिलीन साइड अथवा गाय के बछड़े का चमड़ा।

(2) सफेद/हल्का सफेद चमड़ा।

(ख) बाक्स/बिलो/रंगा हुआ गाय के बछड़े का और साइड का चमड़ा

(ख) रोटेट/क्रेडिट/ग्रेन/सेमी-क्रोम अपर लेवर।

(घ) इम्बोस्ड/प्रिंट/जग ग्रेन अपर लेवर।

(ङ) नप्पा/सापटी/बूटी अपर लेवर।

(च) पेटेंट/बेट लुक/पालियूरेथेन परिष्कृत चमड़ा

(छ) सिकुड़ा हुआ ग्रेन/मरम चमड़ा।

(ज) ह्यूराणे/बुना हुआ/छिद्रित चमड़ा।

(झ) धातु से बल्कनित/मीतिया/मीती से परिष्कृत चमड़ा।

(ञ) हंटिंग काफ/स्वेद अपर/लू स्टूडे/रफ-ग्राउट/हमीटेशन बनावटी सोमर लेवर।

(ट) चमकाने योग्य चमड़ा :

(2) बकरी/भेड़ की खाल :--

(क) एनिलीन अपर लेवर

(क) सेमि-एनिलीन/एनिलीन लुक/मीक एनिलीन अपर लेवर।

(ख) सफेद/हल्का सफेद चमड़ा

(ख) बकरी के बच्चे/बकरी या भेड़ का चमकीला/बकरी के बच्चे या बकरी का रंगीत चमड़ा

(ग) बकरी अथवा भेड़ के अपर/रेजिन से परिष्कृत बकरी के बच्चे अथवा बकरी अथवा भेड़ के चमड़े।

(घ) नप्पा/सापटी/बूटी अपर लेवर।

(ङ) पेटेंट/बेट लुक/पालियूरेथेन परिष्कृत चमड़ा।

(च) सिकुड़ा हुआ ग्रेन/मरम चमड़ा/बकरी के बच्चे का अपर चमड़ा

(छ) बकरी के बच्चे का सुनहरी और रजतित/धातु से बल्कनित/मीतिया/मीती से परिष्कृत चमड़ा;

(ज) मोरबको चमड़ा।

(स) मूल्यमा लगाया हुआ/छिद्रित/बुना हुआ/स्ट्रेप/ट्रासी चमड़ा।

(अ) रवेद अपर/लू स्वेद/अपर लेवर।

(ट) चमकाने योग्य चमड़ा।

(7) सोल के लिए चमड़ा--वमस्पति से कमाया हुआ सोल का चमड़ा

(8) कमरे को सजाने के लिए चमड़ा--नप्पा साज-सामान/घाटो मोबाइल/अर्जीवर के लिए सजावट का चमड़ा।

(ख) अनुसूची-3, खुला सामान्य लाइसेंस सं. 3 में क्रम सं. 56 और उससे संबंधित प्रविष्टियों के द्वारा निम्नलिखित को समाविष्ट किया जाएगा, अर्थात् :--

1	2	3	4
"57. चमड़ा अर्थात् :--			
(1) बस्त्र बनाने के लिए चमड़ा : गाय और भैंस की खाल और गाय के बछड़े की खाल से।		ख-57	क्रोम/मिश्रित शोधित मुलायम और बस्त्र से घाबछादित होगा।
(क) ग्रेम क्लोथिंग/नप्पा क्लोथिंग/जर्कित/जेकेट के लिए चमड़ा			इस में रंगा जाएगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत किया होगा जिसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम निर्माण प्रक्रिया शामिल होगी, अर्थात्
			(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि आवश्यक विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ा अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीवार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
			(ख) रंगाई : चमड़े को सिलेस्टिक कोलतार डार्क (ग्रे) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी मोड़ देता हो;
			(ग) वसा लगाना;

1

2

3

4

- (घ) सेटिंग करना ;
- (ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;
- (च) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;
- (छ) संरक्षी लेन ;
- (ज) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना ;
- अथवा प्रैस करना/पालिश करना ;
- (ई.आई. स्टाक से चमड़े के मामले में मिश्रित चर्मशोधन की प्रक्रिया भी शामिल होगी)

(ख) स्वेड क्लोथिंग/स्वेड गार्मेंट लैवर

इस में रंगे जायेंगे जिस पर मांसल साइड पर स्वेड नेप होगा। ग्रेन साइड की और छीलन की जाएगी/अथवा तराशा जाएगा। इसके निर्माण कार्य में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में पेट और नाबीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;
- (ख) मिश्रित शोधन ;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सिथेटिक कोलतार डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शोड देता हो।
- (घ) बसा लगाना ;
- (ङ) सेटिंग करना ;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;
- (छ) छाय नेप बनाने के लिए बाफिंग ;
- (ज) डाई ड्रमिंग/प्लश व्हीलिंग/गुष्क बाफिंग के द्वारा स्वेड नेप तैयार करना ;
- (झ) ग्रेन को छीलना और गहराई से तराशना।

(2) बकरी और भेड़ की खाल से

(क) ग्लेज्ड गार्मेंट ग्लेज्ड मप्पा लेदर

इस में रंगा जाएगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा और चमकीला मुलायम किया गया होगा और अवाधरित होगा जिसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम निर्माण प्रक्रियाएं शामिल होंगी :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नाबीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;
- (ख) मिश्रित शोधन ;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सिथेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शोड देता हों ;
- (घ) बसा लगाना ;
- (ङ) सेटिंग करना ;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;
- (छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड को साफ करना ;
- (ज) संरक्षी लेप ;
- (झ) चमकाना ;

(ख) घेन अथवा मप्पा गार्मेंट क्लोथिंग जर्किन लेदर !

इस में रंगा जायेगा, मुलायम किया जाएगा और अवाधरित होगा। संरक्षी से परिष्कृत किया होगा जिसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-

- पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में और नाबीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;

1	2	3	4
			<p>(ख) रंगाई चमड़े को सिथेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो ;</p> <p>(ग) बसा लगाना ;</p> <p>(घ) सैटिंग करना ;</p> <p>(ङ) स्टेकिंग बोर्डिंग करना ;</p> <p>(च) मशीनी साधनों से मांसल साइड पेसाफ करना ;</p> <p>(छ) संरक्षी लेप लगाना ;</p> <p>(ज) मुलम्मा लगाना/मस्काशी करना ;</p> <p>अथवा</p> <p>प्रेस करना/पालिश करना ; (ई.आई. स्टाक से चमड़े के मासने में मिश्रित शोधन की संक्रिया भी शामिल होगी) ।</p>
(ग) स्वेद क्लोथिंग[स्वेद/गार्मेंट्स शर्टिंग/स्वेद ।			<p>डूम में रंगे जायेंगे जिस पर मांसल साइड पर नेप होगा मुलायम होगा और इसमें आवरण होगा । ग्रेन साइड की छीलन की जायेगी अथवा तराशी जायेगी ।</p> <p>इसके निर्माण कार्य में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी :-</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया हो,</p> <p>चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;</p> <p>(ख) मिश्रित शोधन ;</p> <p>(ग) रंगाई चमड़े को सिथेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो ;</p> <p>(घ) बसा लगाना ;</p> <p>(ङ) सैटिंग करना ;</p> <p>(च) स्टेकिंग / बोर्डिंग करना ;</p> <p>(छ) स्वेद नेप तैयार करने के लिये बफिंग ;</p> <p>(ज) ड्रमिंग/प्लस ब्लीचिंग तैयार करके स्वेद नेप बनाना ;</p> <p>(झ) ग्रेन को/छीलना/गहराई से तराशना;</p>
(घ) टाई और डाई लेबर (1) ग्रेन फिनिश			<p>ग्राम तोर पर भलग भलग नमूनों और शेडों के साथ ग्रेन साइड पर रंग किया जाता है । मुलायम बनाया जाता है ।</p> <p>इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;</p> <p>(ख) मिश्रित शोधन;</p> <p>(ग) रंगाई: चमड़ों को सिथेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शेड देता हो;</p> <p>(घ) बसा लगाना;</p> <p>(ङ) सैटिंग करना;</p> <p>(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;</p> <p>(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड को साफ करना ।</p>
(2) स्वेद फिनिश			<p>विभिन्न नमूनों और शेडों सहित मांसल साइड पर मुलायमी रंगाई की जाएगी मुलायम होगा और इस पर आवरण होगा और स्वेद नेप होगा । ग्रेन साइड को छीला जायेगा और अथवा तराशा जायेगा ।</p> <p>इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात्:</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना।</p>

1	2	3	4
			<p>(क) मिश्रित शोधन कॉम्बिनेशन, (ग) रंगार्द : चमड़े को सिंथेटिक (कोलतार) डार्डियों से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो; (घ) बसा लगाना; (ङ) सेटिंग करना; (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना; (छ) स्वेव नेप बनाने के लिये बफिंग; (ज) डार्ड ड्रमिंग/प्लश ब्लीलिंग/बफिंग द्वारा स्वेव नेप तैयार करना, (झ) ग्रेन को छीलना/गहुराई से तराशना।</p> <p>बकरी के बछड़े/मेमने/बैड/बकरी की खाल से बना हुआ और आमतौर पर क्रोम/प्रस्यूमिनियम/मिश्रित शोधन किया हुआ मुलायम और लचीले आधार (रन) के बिना फैलाने योग्य होगा। न्यूनतम रन 30 प्रतिशत होगी। मोटाई 1 मि.मी. से ज्यादा नहीं होगी।</p>
(2) बस्तानों का चमड़ा			
(1) बर्फी के बस्तानों/फाइन बस्तानों के लिए चमड़ा			<p>एक स्तर तकुओं और समान शेड में रंगा जायेगा और ग्रेन पर मध्यमली ब्लील किया जायेगा। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अस्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी भयवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना; (ख) रंगार्द : चमड़े को सिंथेटिक (कोलतार) (डार्डियों) से संसाधित किया जाए जो इस प्रकार गहरी शेड देता हो; (ग) बसा लगाना; (ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना; (ड) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना; (च) प्रेस करना/पालिश करना; प्रयथा प्लश ब्लीलिंग;</p>
(क) ग्रेन फिनिश			
			<p>ड्रम में एक स्तर तक छेदन तक एकसमान रंगा जायेगा और इसके मांसल साइड पर नेप होगा, सेव साइड छिली जायेगी और/अथवा तराशी जाएगी। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होगी, अर्थात् :-</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अस्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो चमड़ा अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना; (ख) मिश्रित शोधन; (ग) रंगार्द : चमड़े को सिंथेटिक (कोलतार) डार्डियों से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शेड देता हो; (घ) बसा लगाना; (ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना, (च) स्वेव नेप तैयार करने के लिए बफिंग; (छ) डार्ड ड्रमिंग/प्लश ब्लीलिंग/बफिंग द्वारा स्वेव नेप तैयार करना; (ज) ग्रेन को छीलना। गहुराई तक तराशना;</p>
(2) जनोपयोग में लाए जाने वाले बस्तानों का चमड़ा			
(क) ग्रेन फिनिश			<p>बकरी के बछड़े/मेमने/बैड/बकरी/गाय के बछड़े की खाल से निर्मित और आमतौर पर क्रोम प्रस्यूमिनियम/कम्बिनेशन से बोर्डित किया हुआ। पदार्थ में एड्जरूपता होगी और यह मुलायम होगा। ड्रम में रंगा हुआ और संरक्षी लेप से परिष्कृत किया होगा।</p>

1	2	3	4
			<p>इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में वेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;</p> <p>(ख) रंगारं चमड़े को सिन्थेटिक (कोलतार) संसाधित करना जिससे कि यह मध्यम/गहरी शोड देता हो;</p> <p>(ग) बसा लगाना</p> <p>(घ) स्टेकिंग/बोर्ड करना ;</p> <p>(ङ) मशीनी माथनों से मांसल साइड तैयार करना ;</p> <p>(च) बरखी लेप करना;</p> <p>(छ) मूलम्मा लगाना तक्षी करना,</p> <p>अथवा</p> <p>प्लय फ्लश ब्लीलिंग, (ई आई स्टाक के चमड़े के मामले में कॉम्बीनेशन ट्रेनिंग के कार्य भी शामिल होंगे)</p>
(ब) स्वेद फिनिश			<p>पदार्थ के तल में एक रूपता होगी और यह सुलायम होगा। ड्रम में रंगा जायेगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा जिसमें गाय और भैंस की खाल की पट्टी भी शामिल होगी। ड्रम में रंगा जाएगा। जिससे लेवल शोड समान रूप हों जिसमें मांसल साइड पर स्वेद नेप होगा। ग्रेन साइड को छीलना जायेगा और/अथवा तराशा जायेगा। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं शामिल होंगी अर्थात् :</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, वेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;</p> <p>(ख) रंगारं; चमड़े को सिन्थेटिक (कोलतार, आई(यों) से संसाधित किया जाएगा जिससे कि मध्यम/गहरी शोड देता हों ;</p> <p>(ग) बसा लगाना ;</p> <p>(घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;</p> <p>(ङ) स्वेद नेप तैयार करने के लिए बर्फिंग ;</p> <p>(च) आई ड्रमिंग/पलश ब्लीलिंग/बर्फिंग द्वारा स्वेद नेप तैयार करना ;</p> <p>(छ) ग्रेन को छीलना/गहराई से तराशना ।</p> <p>(ई.आई. स्टाक के चमड़े के मामले में कॉम्बीनेशन ट्रेनिंग की प्रक्रिया भी शामिल होगी।</p>
(iii) औद्योगिक चमड़ा			<p>ग्रामतौर पर बकरी/गाय के बछड़े/मेड़ों की निम्न श्रेणी की खाल से बनाया गया। क्रोम/मिश्रित रूप से कसाया गया और 100 डिग्री से. पर 15 मिनट तक उबालने की जांच करने के बाद 3% से ज्यादा नहीं सिकुड़ेगा। क्रोम की मात्रा सी और 203 न्यूनतम 2.5% जो 14% नमी पर प्राधारित होगी। पदार्थ न्यूनतम 0.5 एम एस लेकिन 0.6 मि.मी. से अधिक नहीं होगा। जहाँ तक इस पदार्थ में 1 मि.मी. तक 100 खण्ड होंगे वहाँ इसकी जांच प्रीसीजन गेज से की जायेगी।</p> <p>इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी अर्थात् :-</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में वेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;</p>

(1)

(2)

(3)

(iv) लाइनिंग लैबर

(1) गाय और भैंस की खालों और गाय के धड़कों की खालों से ।

ब्रेन फिनिश लाइनिंग लैबर

- (ख) मिश्रित रूप से शोधन ;
- (ग) बसा लगाना ;
- (घ) सैटिंग करना
- (ङ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना
- (च) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;
- (छ) ब्रेन को छीलना/गहराई तक तराशना ।

आमतौर पर क्रोम/वनस्पति/मिश्रित रूप से शोधित किये गये । मोटे मोटाई । मिमी. से अधिक नहीं होगी ।

संरक्षी लेप से परिष्कृत किये जायेंगे । इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात :—

- (क) पदार्थ की अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अभ्युषा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और तालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना —
- (ख) रंगाई : डाईंग सिंथ चमड़े को मिथेटिक (कोल तार) डाई(यों) से संसाधित करना, जिससे कि मध्यम/गहरी शोड होता हो ;

अथवा

चमड़ा हल्के रंग में एवं गाय हों और क्रोम वनस्पति/काम्बीनेशन से शोधित किए गए पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हों ;

- (ग) बसा लगाना ;
- (घ) सैटिंग करना ;
- (ङ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना ;
- (च) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना
- (छ) संरक्षी लेप लगाना ;
- (ज) चमकाना,

अथवा

मुल्लम्मा लगाना/नक्काशी करना ;

(ई. आई. स्टाक के चमड़े के मामले में काम्बीनेशन टैनिंग की क्रिया भी शामिल होगी ।)

(2) बकरी/बकरी का बच्चा/ममना/भेड़ की खाल से
ब्रेन फिनिश लाइनिंग लैबर

आमतौर पर क्रोम/वनस्पति/काम्बीनेशन से बनाया गया । संरक्षी लेप से परिष्कृत किये जायेंगे । इसके निर्माण कार्य में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात :—

- (क) पदार्थ की अधिक से अधिक 0.29 मि.मी. के अन्तर से, यदि अभ्युषा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और तालीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना
- (ख) रंगाई : सिथेटिक (कोल तार) डाई(यों) से संसाधित चमड़ा जिससे कि मध्यम गहरी शोड होता हो ;

अथवा

हल्के रंग में रंगा गया हो और क्रोम/वनस्पति/काम्बीनेशन से जमाए गए पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हों ;

- (ग) बसा लगाना ;
- (घ) सैटिंग करना

1

2

3

4

- (इ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (च) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना;
- (छ) संरक्षी नेप लगाना
- (ज) धमकदार बनाना;

अथवा

मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना, (ई.आई. स्टाक के चमड़े के मामले में कम्प्रीनेशन टैनिंग की किया भी शामिल होगी)।

(5) विविध फिस्म के चमड़े

(1) शीमोइस नेवर

बकरी/भेड़ की खाल से तैयार किया गया जिसे खंड टैकर के अथवा छील कर ग्रेन अलग किया जाता है। फिज के प्राक्सीजनोकरण समुद्री और या सिंथेटिक तेल का या तो अकेले (पूर्ण आयल शीमोइस) सहित प्रक्रिया द्वारा शोधन या प्रथम अलडोहाइड किया गया हो, शोधन तथा फिर किसी प्रकार के तेल (शीमोइस सम्मिश्रण) को चिकनाई रहित बनाया जाएगा, झुंझ किया जाएगा तथा दोनों तरफ बफ किया जाएगा ताकि नैप तैयार किया जा सके। उसे यथासंभव धूल कणों से मुक्त रखा जाएगा।

बिनिमार्ण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामशः

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि, अथवा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ा अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;

(ख) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना।

(ग) स्वेद नेप तैयार करने के लिए बर्फिंग करना।

(घ) ग्रेन को छीलना/गहरी तराज करना;

(2) कैमिलेटिड नेवर

वस्त्र, पी बी सी या यूरेथेन अन्तरण फिल्मों से लैमिनेटिड कोम/कम्बि-नेशन से शोधित खंडित। कभी-कभी एक्लिक या भाइड्रोसेल्यूलीज फिल्मों का भी प्रयोग किया जाता है। उन पर अन्त में मुलम्मा चढ़ाया जाता है या नक्काशी की जाती है। बिनिमार्ण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामशः—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अथवा प्रकार से विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;

(ख) बसा लगाना;

(ग) सैटिंग करना;

(घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;

(इ) यांत्रिक साधनों से मांसल साइड को साफ करना;

(च) संरक्षी नेप लगाना;

(छ) मुलम्मा चढ़ाना/नक्काशी करना;

(ई. आई. स्टाक के चमड़ों के मामले में कम्प्रीनेशन टैनिंग की क्रिया भी समाविष्ट होगी)।

(3) स्क्रौल/ब्लाक नेदर्स

सभी प्रकार की खाल और चमड़ियों या टुकड़ों से बनाया जाता है और सामान्यतया कोम/बनस्पति/कम्प्रीनेशन से शोधित किया जाता है। स्क्रौल अथवा ब्लाक से मिट किया जाता है। कोलतार डाइज पिगमेंट का इस्तेमाल करके ग्रेन या स्वेद साइड पर डिजाइनों में मुद्रित किया

1

2

3

4

जाता है। इस ढंग से तैयार किया जाता है कि वह आई और शुष्क चिसावट में तेज हो।

(क) ग्रेन साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्य विशिष्टीकृत न किया गया, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ;

(ख) रंगाई: सिन्थेटिक (कोलतार) रंग से गोघित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी गेड रहे ।

या

रंगाई: हल्के रंग से रंगे हुए तथा क्रोम/बनस्पति/कम्बीनेशन गोघित पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप में भिन्न ।

(ग) बसा लगाना ;

(घ) सेटिंग करना ;

(ङ) स्टेकिंग/बोडिंग करना ;

(च) यांत्रिक साधनों से मांसल साइड तैयार करना ।

(छ) संरक्षी लेप ;

(ज) चमकाना या मूल्यमा चढ़ाना/नक्काशी करना ;

(ई. आई. स्टाक वाले चमड़ों के मामलों में कम्बीनेशन टैनिंग क्रिया को भी समाविष्ट किया जाएगा) ।

(ख) स्वेड साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,

(ख) मिश्रित शोधन,

(ग) सिन्थेटिक (कोलतार) रंग से गोघित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी गेड देता हो ;

या

रंगाई : हल्के रंग से रंगे चमड़े तथा क्रोम/बनस्पति/कम्बीनेशन टैड फ़ास्ट लेबर कलर से स्पष्ट रूप में भिन्न ।

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सेटिंग करना ;

(च) स्टेकिंग/बोडिंग करना ;

(छ) स्वेड नेप तैयार करने के लिए बकिंग करना ।

(ज) ड्राई ड्रमिंग/प्लश ड्रवीमिंग/बकिंग द्वारा एक स्वेड नेप तैयार करना ;

(झ) ग्रेन को छीलना/गहराई तक तराशना ;

(4) फ्लाक प्रिन्टेड लेबर

सभी प्रकार की खाल और चमड़ियों, हिस्सों से बना हुआ और सामान्य-तया क्रोम/बनस्पति/कम्बीनेशन गोघित फ्लाक प्रिन्टेड: या ग्रेन स्वेड साइड पर सिन्थेटिक फाइवर्स (फ्लाक्स) के साथ उपयुक्त तकनीकी से मृत्रित।

(क) ग्रेन पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी भागों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ;

1	2	3	4
			(ख) रंगार्थ: सिथेटिक (कोल तार) रंग से शोषित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हों,
			या रंगार्थ: हल्के रंग से रंगे हुए चमड़े और क्रोम/वनस्पति/कंबीनेशन टेम्ब क्रस्ट लेवर कलर से बिल्कुल भिन्न;
			(ग) बसा लगाना ;
			(घ) सेटिंग करना;
			(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
			(च) यांत्रिक साधनों से मोसल साइड को साफ करना ।
			(ई. आई. स्टॉक के चमड़ों के मामले में कंबीनेशन टैनिंग की क्रिया भी समाविष्ट होगी ।
			(ख) स्वेद साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समा- विष्ट होगी, नामशः—
			(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और तलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
			(ख) कंबीनेशन टैनिंग ;
			(ग) रंगार्थ: सिथेटिक (कोल तार) रंग से शोषित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हों; अथवा रंगार्थ: हल्के रंग से रंगे हुए चमड़े तथा क्रोम/वनस्पति/कंबीनेशन टेम्ब क्रस्ट लेवर कलर से बिल्कुल भिन्न ;
			(घ) बसा लगाना;
			(ङ) सेटिंग करना;
			(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
			(छ) स्वेद नेप तैयार करने के लिये कर्किंग करना,
			(ज) ड्राई ड्रमिंग/प्लग ड्रूमींग/बकिंग द्वारा एक स्वेद नेप तैयार करना ।
			(झ) ग्रेन को छीलना/गहराई से तराशना,
(5) नक्काशी वाले चमड़े			सभी किस्मों की खाल तथा चमड़ियों या हिस्सों से बनाया गया और सामान्यतया क्रोम/वनस्पति/कंबीनेशन शोषित । जिसमें पूर्ण ग्रेन या संशोषित ग्रेन हो सकता है, संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा तथा उस पर नक्काशी की जाएगी । विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं समाविष्ट होंगी, नामशः—
			(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी भागों में, पेट और तलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल न करना;
			(ख) रंगार्थ: सिथेटिक (कोल तार) रंग से शोषित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम गाढ़ी शेड देता हों;
			(ग) बसा लगाना;
			(घ) सेटिंग करना;
			(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
			(छ) यांत्रिक साधनों से मोसल साइड साफ करना,
			(ज) संरक्षी लेप,
			(झ) चमकाना; अथवा मुलम्मा चढ़ाना/नक्काशी करना; (ई. आई. स्टॉक के चमड़ों के मामले में कंबीनेशन टैनिंग की क्रिया भी समाविष्ट होगी) ।

1

2

3

4

(6) पुल-ग्रप लेवर्स

ग्रम में रंगे हुए होंगे तथा पुल-ग्रप प्रभाव लाने के लिए मोम/तेल से परिष्कृत किए जाएंगे और संरक्षी लेप से परिष्कृत होंगे। इस संरक्षी लेप में रंग/पिगमेंट हो भी सकते हैं, नहीं भी हो सकते हैं। नीचे से निकुलन बिखाने हुए इसमें स्पष्ट खिचाव का प्रभाव आएगा। निर्मुक्त होने पर चमड़े को अपने मूल रूप में आने जाना चाहिए। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम कार्य समाविष्ट होंगे,

नामशः—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी ग्रयवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) कंबीनेशन टैनिंग;
- (ग) रंगाई: सिंथेटिक (कोलतार) रंगों से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हो;
- (घ) बसा लगाना,
- (च) सैंटिंग करना;
- (छ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (ज) यांत्रिकी साधनों से मांसल साइड को साफ करना;
- (झ) संरक्षी लेप;

(6) अपर लेवर्स

1. गाय और बैस की खाल और बछड़ों की चमड़ियों से

- (क) एनिलीन गैस के धब्बे/एनिलीन गाय के बछड़े/एनिलीन साइड लेवर्स

जब तक कि अन्यथा विनिर्दिष्ट न हों, यह क्रोम/कम्बीनेशन टैन्ड होगा। फूटबीयर के ऊपरी भाग के लिए संसाधित चमड़ा।

ग्रम रजित और संरक्षी लेप से परिष्कृत जिस पर दाने दिखाई दें। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, अर्थात्:—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी ग्रयवा हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) कंबीनेशन टैनिंग;
- (ग) रंगाई: सिंथेटिक (कोल तार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हो,

या

रंगाई: हल्के रंग से रंगे हुए चमड़े और क्रोम/वनस्पति/कंबीनेशन टेन्ड अल्ट लेवर कलर से बिल्कुल भिन्न;

- (घ) बसा लगाना;
- (च) सैंटिंग करना;
- (छ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (ज) यांत्रिक साधनों से मांसल साइड को साफ करना,
- (झ) संरक्षी लेप;
- (ट) चमकाता;

या

मुलम्मा, चढ़ाना/मक्काशी करना।

1	2	3	4
(1) सेमी ऐनिलीन/ऐनिलीन लुक/मांक ऐनिलीन साइड्स या बछड़े के चमड़े।	पूर्ण बाने या शोधित बाने का हो सकता है और संरक्षी लेप से परिष्कृत भी हो सकता है।	विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, अर्थात्:—	(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
			(ख) कंबीनेशन टैनिंग;
			(ग) रंगाई: सिन्थेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो;
			(घ) रंगाई: हल्के रंग से रंगित चमड़े और क्रोम/वनस्पति/कम्बोनेशन टैण्ड क्रस्ट लेयर कलर से बिल्कुल धिस;
			(च) बसा लगाना;
			(छ) सेटिंग करना;
			(ज) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
			(झ) यांत्रिक साधनों से मांसल साइड को साफ करना;
			(झ) संरक्षी लेप;
			(ट) चमकाना, या मुलम्मा चढ़ाना/नकाशी करना;
(2) सफेद/हल्का सफेद चमड़ा	पूर्ण रूप से बाल साफ किया हुआ और संरक्षी लेप से परिष्कृत:—	इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी, अर्थात्:—	(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
			(ख) मिश्रित चर्मशोधन;
			(ग) बसा लगाना;
			(घ) सैट किया हुआ;
			(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग;
			(च) मशीनी साधनों से साफ मांसल साइड साफ की गयी हो;
			(छ) संरक्षी लेप;
			(ज) मुलम्मा चढ़ाना/नकाशी करना अथवा प्रेस करना/पोलिश करना,।
(ख) बामस/बिल्लो/कलब काफ और साइड लैडर	इस में रंगा गया हो और संरक्षी लेप से तैयार किया गया हो।	इसके विनिर्माण में न्यूनतम निम्नलिखित प्रक्रियाएं, शामिल होगी, नामशः	(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,
			(ख) मिश्रित चर्म शोधन,
			(ग) रंगाई करना, सिन्थेटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को संवाधित करना, और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना,
			(घ) बसा लगाना,
			(ङ) सैटिंग करना,
			(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
			(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ की गयी हो,
			(ज) संरक्षी लेप करना,
			(झ) मुलम्मा लगाना नकाशी करना, अथवा चमकाना,

1

2

3

4

(ग) रेटान/करेक्टिड ग्रेन/सीभी-क्रोम अपर लेवर्स

पूर्णरूप से वाले साफ किए गए हों अथवा शोधित किए गए हों जो संग्रहीत लेप से संसाधित किया गया हो, इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी अर्थात् :—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

(ख) मिश्रित चर्म शोधन,

(ग) रंगाई करना : सिन्थेटिक (कोल टार)

डाई/यों से संसाधित करना चमड़े को और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना ;

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सेटिंग करना ;

(च) स्टेफिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनी साधनों द्वारा मांसलसाइड साफ करना ;

(ज) संरक्षी लेप ;

(झ) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना ;

(घ) एम्ब्रोसड/प्रिंटिड/जग ग्रेन अपर लेवर्स

फुल ग्रेन अथवा करेक्टिड ग्रेन हो सकता है और संरक्षी लेप तथा नक्काशी से परिष्कृत किया हुआ हो ; इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी ; नाममात्र :—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में पेट और, नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;

(ख) मिश्रित चर्म शोधन ;

(ग) रंगाई करना : सिन्थेटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना ; जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हों ;

अथवा

रंगाई करना : चमड़े हल्के रंग से रंजित और विशिष्ट रूप से क्रोम/वसस्पति/मिश्रित शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न ;

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सेटिंग करना ;

(च) स्टेफिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनरी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;

(ज) संरक्षी लेप लगाना ;

(झ) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना ;

1	2	3	4
(क) नाप्पा/सोपटी/बूटी/अपर लेवर	मरम/नखीला और मरती लेप के साथ तैयार किया गया हो ; इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होगी, नामशः—		
	(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हार्ड के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;		
	(ख) मिश्रित शोधन ;		
	(ग) रंगाई करना : सिन्थेटिक (कोल टार) ड्राई/यो के साथ चमड़े को संसाधित करना ; जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो ;		
	(घ) बसा लगाना ;		
	(ङ) सैटिंग करना,		
	(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;		
	(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;		
	(ज) संरक्षी लेप लगाना ;		
	(झ) मूलम्ब/लगाना/नस्काशी करना ; प्रेम करना/अथवा पीनिश करना ;		
(ख) पेटेन्ट/वैट लुक/पोलीयूनिथेन फिनिश लेवर	मंरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा जहां ऊपरी परत पोलिथुरियेन/वानिशा से सरफेस को अत्यधिक चमकदार बनाने के लिए की जाती है। इसके विनिर्माण में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामशः—		
	(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हार्ड के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ;		
	(ख) मिश्रित शोधन ;		
	(ग) रंगाई करना : सिन्थेटिक (कोल टार) ड्राई/यों से चमड़े को संसाधित करना , इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड कर देना । अथवा रंगाई करना : इसके रंग में रंगे हुए चमड़े और विशिष्ट रूप से क्रोम/वनस्पति/मिश्रण से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न ;		
	(घ) बसा लगाना ;		
	(ङ) सैटिंग करना .		
	(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;		
	(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;		
	(ज) संरक्षी लेप करना ;		
(छ) शॉकन ग्रेन/रिलेक्स लेवर्स	शोधन अथवा पुनः शोधन द्वारा अथवा किसी अन्य उपयुक्त प्रक्रिया द्वारा उत्पादित शॉकन पैटर्न तथा मंरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा। इसके विनिर्माण में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामशः—		
	(क) पदार्थ को 0.2 मि. मि., यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हार्ड के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ।		

1

2

3

4

(अ) कृपाशी/बोधन/मिथ्या लेखन

(अ) धानु से संसाधित/मोतियों से संसाधित/मोतियों से परिष्कृत चमड़ा

(ख) मिश्रित मोहन —:

(ग) रंगाई करना: सिन्थेटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी गेह हैं;

(घ) बसा लगाना;

(ज) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना;

अथवा

डाई इमिंग;

(च) मैकेनिकल साधनों से क्लीन मासल साइड साफ करना;

(छ) संरक्षी लेप

वनस्पति से/पुनः शोधित मिश्रित शोधित होगा। इस में से रंजित किया हुआ होगा। हल्की सी बसायुक्त होगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा, जो इनसोस के लिए भी प्रयुक्त होता है। इसके विनिर्माण में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया शामिल होगी नामशः—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अथवा विशिष्टिकृत न किया गया हो, पेट और तलीदार छद्मियों को छोड़कर, समतल करना;

(ख) मिश्रित मोहन,

(ग) रंगाई करना, सिन्थेटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को संशोधित करना, जो इस प्रकार मध्यम/गहरी गेह देता है;

(घ) बसा लगाना;

(ङ) स्टैकिंग करना,

(च) मशीनी साधनों से मासल साइड साफ करना;

(छ) संरक्षी लेप

(ज) चमकाना;

अथवा मुलम्मा लगाना/तक़ाशी करना।

पूर्ण रूप से बाल साफ किए गए हों अथवा शोधित किए गए हों उसे संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा जहां टोपिंग धातु अथवा मोती सतह रोगन से की जाती है। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होगी, नामशः—

(क) पदार्थ के अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर में, यदि अथवा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हार्ड के सभी हिस्सों में, पेट और तलीदार छद्मियों को छोड़कर, समतल करना।

(ख) मिश्रित मोहन,

(ग) रंगाई करना, सिन्थेटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना,

और इस प्रकार मध्यम गहरी गेह देता।

अथवा

रंगाई करना: इसके रंग में रंगे, कुछ चमड़े और विशिष्ट रूप से क्रोम/वनस्पति/मिश्रित शोधित पानीदार चमड़े के रंग में विभक्त;

(घ) बसा लगाना;

(ङ) स्टैकिंग करना;

(1)	(2)	(3)	(4)
			<p>(क) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;</p> <p>(ख) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;</p> <p>(ग) नरंक्षी लेप ;</p> <p>(घ) मलमल लगाना ।</p>
(अ) हॉलिंग काफ सूजे अपर/शू सूजे/सेट डाऊट/इमिटेशन मांश लेटर			<p>मांसल साइड पर अपेक्षित नैप रखने हुए किसी वांछित स्तर और एक रूप शोड तक ड्रम में रंगा हुआ होगा । जालों की साइड को छीला गया हो/तराशा जाएगा । इसकी मोटाई न्यूनतम 1.8 मि. मि. से कम नहीं होगी । इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी :</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अंतर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ;</p> <p>(ख) मिश्रित शोधन ;</p> <p>(ग) रंगाई करना, सिन्थेटिक (कोल टार) डाई/वीं से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शोड देना ;</p> <p>(घ) बसा लगाना ;</p> <p>(ङ) सैटिंग करना ;</p> <p>(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,</p> <p>(छ) सूजे नैप तैयार करने के लिए बाफिंग करना,</p> <p>(ज) ड्राई ड्रमिंग/प्लश ब्लीनिंग/बर्फिंग द्वारा सूजे नैप को ऊंचा उठाना</p> <p>(झ) ग्रेन को छीलना/गहरा तराशना ;</p>
(इ) चमकीला चमड़ा			<p>ड्रम में रंगा जाएगा और ग्रेन पर लेप से परिरक्षित होगा जो शोड को गहरी करने के साथ रंगते समय एक विशेष चमक पैदा करेगा/जांच करने पर मोम की मीजदगी दिखाई देनी चाहिए । इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, नामशः--</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अंतर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों को, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ।</p> <p>(ख) मिश्रित शोधन,</p> <p>(ग) रंगाई करना : सिन्थेटिक (कोल टार) डाई/वीं से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शोड तैयार करना ।</p> <p>(घ) बसा लगाना ;</p> <p>(ङ) सैटिंग करना ,</p> <p>(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;</p> <p>(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ।</p> <p>(ज) चमकने योग्य प्रभाव और मोम का लेप ।</p>
(2) बकरी/बेड़ की जालों से			<p>बकरी/किड/मेमना/बेड़ की जालों से विनिर्मित चमड़े को क्रोम/मिश्रित शोधन किया जाएगा, जब तक कि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, पीरों के जूतों/कपड़ों (फुटवीयर) के ऊपरी हिस्से के लिए, संसाधित ;</p>

1

2

3

4

(क) एनिलाईन अपर लैडर

ब्रूम में रंगा गया हो और दिखाई देने वाले ग्रेन से संरक्षी लैप के साथ परिष्कृत किया गया हो।

इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम कार्य शामिल होंगे, नामशः पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर में, यदि आवश्यकता विनिश्चित न किया गया हो, चमड़ी प्रथवा बाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हिस्सों को छोड़कर, समतल करना ;

(क) मिश्रित शोधन ;

(ख) रंगाई करना, सिन्थेटिक (कोलटार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना प्रथवा रंगाई करना, इसके रंग में रंगे हुए चमड़े और विविध रूप में क्रोम वनस्पति मिश्रित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न ;

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सैटिंग करना ;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनी साधनों से मौसल गाइड साफ करना ;

(ज) संरक्षी लैप करना ;

(झ) चमकाना ;

(ञ) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना ;

(ख) डैमी एनिलाईन/एनिलाईन लुक/मैक एनिलाईन अपर लेडर

पूर्ण रूप से बाल साफ किए गए हों प्रथवा शोधित किए गए हो ; इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि आवश्यकता विनिश्चित न किया गया हो, चमड़ी प्रथवा बाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हिस्सों को छोड़कर समतल करना ;

(ख) मिश्रित शोधन ;

(ग) रंगाई करना, सिन्थेटिक (कोलटार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना

प्रथवा

रंगना : इसके रंग में रंगा गया चमड़ा और जो विविध रूप से क्रोम वनस्पति/मिश्रित शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न,

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सैटिंग करना ;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनी साधनों से मौसल साईड साफ करना ;

(ज) संरक्षी लैप ;

(झ) चमकाना प्रथवा

मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना ।

1	2	3	4
(2)	सफेद/हल्के सफेद रंग का चमड़ा	पूर्ण रूप से साफ किया हुआ तैयार और संरक्षित लेप के साथ। इसकी बनावट में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं शामिल हैं:— (क) उदर और शैन्क्स को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो; (ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो; (ग) बसा लगाया हुआ हो; (घ) सेट किया हुआ हो; (ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ; (च) मशीनों द्वारा मांस की साइड साफ चमकीली की गयी हो; (छ) संरक्षित लेप किया हुआ हो; (ज) मुलम्मा चढ़ा हो/उत्कीर्ण हो; अथवा घायरन किया हुआ/पालिश किया हुआ हो।	
(ब)	चमकीला किया हुआ मेमने/चमकीला किया हुआ बकरी या भेड़/रंगा हुआ मेमने या बकरी का चमड़ा	मेमने/बकरी/भेड़ की खाल से निम्नित। कम रंजित हो और संरक्षित लेपयुक्त हो। इसे तैयार करने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं अपनाई गई हों, जैसे:— (क) उदर और शैन्क्स को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो; (ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो; (ग) रंगाई; सिलेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो; (घ) बसा लगाया हुआ हो; (ङ) सेट किया हुआ हो; (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो; (छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड चमकीली बनायी गयी हो; (ज) संरक्षित लेपयुक्त हो; (झ) चमकदार बनाया गया हो।	
(ग)	बकरी या भेड़ के घवर/मेमने या बकरी या भेड़ के रेजिन से परिष्कृत चमड़े।	पूर्ण रूप से कणवार या यथा तथ्य कणवार हो, संरक्षित लेप करके तैयार किया हुआ हो। इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं अवश्य अपनाई गई हों, जैसे:— (क) उदर और शैन्क्स को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो; (ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो; (ग) रंगाई सिलेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो; अथवा रंगाई; हल्के रंग से रंजित चमड़ा और क्रोम/बनस्पति/मिश्रण से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप से चिह्न। (घ) बसा लगाया हुआ हो; (ङ) सेट किया हुआ हो; (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो; (छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड चमकीली बनायी गयी हो; (ज) संरक्षित लेपयुक्त हो; (छ) मुलम्मा लगाया हुआ/वर्काशी किया हुआ; अथवा प्रेस किया हुआ/पालिश किया हुआ।	

1	2	(3)	(4)
(घ) नेपा/सोफ्टी कटी प्रपर लेतसे		मुलायम/मचीला हो और संरक्षित लेप युक्त हो। इसके बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो :—	
		(क) उबर और शैल्स को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;	
		(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;	
		(ग) रंगाई सिंथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित जमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;	
		(घ) बसा लगाया हुआ हो;	
		(ङ) सैट किया हुआ हो;	
		(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;	
		(छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड जमकीली बनायी गयी हो;	
		(ज) संरक्षित लेपयुक्त हो;	
		(झ) मुलम्मा चढ़ा/उत्कीर्ण हो;	
		या	
		आयरन किया हुआ/पार्लण किया हो।	
(ङ) वेरेंड/पीला दिखाई पड़ने वाला पोलियूरीथेन से तैयार जमड़ा।		संरक्षित लेपयुक्त हो जिसपर पॉलीयूरीथेन/वर्निश की परत की गई हो जिससे लसकी ऊपरों में अधिक जमकीली हो गई हो। इसके उत्पादन में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—	
		(क) उबर और शैल्स को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;	
		(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;	
		(ग) रंगाई सिंथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित जमड़ा जो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;	
		अथवा	
		रंगाई: हल्के रंग से रंजित जमड़ा और क्रोम/बनस्पति/मिश्रण से शोधित पपड़ीदार जमड़े के रंग से विशेष रूप से भिन्न;	
		(घ) बसा लगाया हुआ हो;	
		(ङ) सैट किया हुआ हो;	
		(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;	
		(छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड जमकीली बनायी गयी हो;	
		(ज) संरक्षित लेपयुक्त हो।	
(झ) सिकुड़ा हुआ ग्रेन/रिलैक्स जमड़ा/मिमने का अपघटित जमड़ा।		चर्मशोधन में अपघटित प्रभाव या किसी अन्य उपयुक्त प्रक्रिया द्वारा उत्पाद के सिकुड़े हुए ग्रेन या सिकुड़े हुए पैटन/संरक्षित लेप द्वारा तैयार किए गए हों।	
		इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—	
		(क) उबर और शैल्स को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;	
		(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;	
		(ग) रंगाई सिंथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित जमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;	
		(घ) बसा लगाया हुआ हो;	

1	2	3	4
		(इ.) स्टेफिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;	
		(घ) शुष्क शैलित	
		(छ) मशीनों के जंग, मांस की साइड चमकीली बनायी गयी हो;	
		(ज) सरक्षित सेपयुक्त हो;	
(छ) सुनहरी तथा रजसित फलक		उपयुक्त आधार और पत्तर के साथ चमड़े के ग्रेन तल में लगे हुए सुनहरी तथा रजसित फलक, सुनहरी या रजसित फॉयल पेपर।	
		इसे तैयार करने में निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—	
		(क) उदर और शैल्म को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतल किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विनिश्चित न हो;	
		(ख) मिश्रित चर्म शोधन किया गया हो;	
		(ग) बसा लगाया हुआ हो,	
		(घ) सैट किया हुआ हो;	
		(ङ.) स्टेफिंग/बोर्डिंग किया हुआ,	
		(च) मशीनों द्वारा मांस की साइड साफ चमकीली की गयी हो.	
		(छ) मुलम्मा चढ़ा हो/उत्कीर्ण हो।	
(ज) धातु की तरह चमकाकर मृत्तायुक्त मोती से परिष्कृत चमड़ा		धातु के परिष्करण/मोती के परिष्करण युक्त चमड़ा सरक्षी लेप से परिष्कृत किया गया हो।	
		अथवा	
		धार्मिक अथवा मोती सत्त रोगन किया गया हो। इसको बनाने में निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो :—	
		(क) उदर और शैल्म को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतल किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विनिश्चित न हो.	
		(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;	
		(ग) रंगाई सिंथेटिक (कोलतार) रजकों से समाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;	
		अथवा	
		रंगाई हल्के रंग से रजज चमड़ा और क्रॉम/नतसालि/मिश्रण से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप से भिन्न।	
		(घ) बसा लगाया हुआ हो;	
		(ङ.) सैट किया गया हो,	
		(च) स्टेफिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;	
		(छ) मशीनों द्वारा मांस की साइड साफ चमकीली की गयी हो.	
		(ज) सरक्षित लेप किया हुआ हो,	
		(झ) मुलम्मा चढ़ाया/उत्कीर्ण किया गया हो;	
(ज) मोरोक्को चमड़ा		घनस्पति/संयोजन चर्मशोधन द्वारा सामान्यतः बकरी की खालों से बनाया हुआ, शायद द्वारा बाँध करके अथवा यांत्रिकी साधनों द्वारा विकसित विशिष्ट ग्रेन पैटर्न। इस-रजित तथा रक्षात्मक लेप द्वारा परिष्कृत। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित प्रक्रिया शामिल होगी, अर्थात् —	
		(क) उदर और शैल्म को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम भिन्नता के साथ पदार्थ को समतल करने हुए, यदि अन्य प्रकार से विनिश्चित न हो;	
		(ख) मिश्रित चर्मशोधन;	

1	2	3	4
			<p>(ग) रगई; सशलिष्ट (कोलतार) डार्ड/मी द्वारा ससाधित चमड़ा; जो मध्यम गाड़ी रगत देता हो;</p> <p>(घ) सैटिंग;</p> <p>(ङ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग;</p> <p>(च) मशीनों द्वारा मांस की माइड से साफ करना;</p> <p>(छ) रक्षात्मक लेप;</p> <p>(ज) बमकाना अथवा पत्तरा लगाना/उभारना।</p>
(स) पसरित/छिद्रित/बुना हुआ/स्ट्रेप/सबागा हुआ चमड़ा			<p>आमनीर पर बनस्पति/मिश्रित चर्मशोधन द्वारा बकरी की खाल से तैयार किया हुआ, हल्की बसा लगाया हुआ और खुदो पर सुखाया हुआ।</p> <p>निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं होंगी, अर्थात्:—</p> <p>(क) उबर तथा शेक्स को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टीकृत न हो;</p> <p>(ख) मिश्रित चर्मशोधन;</p> <p>(ग) रगई; सशलिष्ट (कोलतार) डार्ड से तैयार किया गया चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाड़ी रगत प्रदान करना हो;</p> <p>(घ) सैटिंग;</p> <p>(ङ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग;</p> <p>(च) मशीनों द्वारा मांस की माइड से साफ करना;</p> <p>(छ) रक्षात्मक लेप;</p> <p>(ज) बमकाना, अथवा पत्तरा लगाना/उभारना।</p>
(ज) सिझाए हुए चमड़े के ऊपरी भाग/जूतों के सिझाए हुए चमड़े के ऊपरी भाग।			<p>मांस वाली तरफ सिझाए हुए चमड़े के लेप सहित, बराबर और समतल शेड में इस रजित, बानेदार साइड छोली और/वा तरगई हुई।</p> <p>इसको तैयार करने में निम्नलिखित प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात्:—</p> <p>नामण:—</p> <p>(क) उबर तथा शेक्स को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टीकृत न हो;</p> <p>(ख) मिश्रित चर्मशोधन;</p> <p>(ग) रगई-सशलिष्ट (कोलतार) डार्ड/मी द्वारा ससाधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाड़ी रगत देता हो;</p> <p>(घ) बसा लगाया हुआ;</p> <p>(ङ.) सैटिंग;</p> <p>(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग;</p> <p>(छ) बछड़े के सिझाए हुए चमड़े के लेप तैयार करने के लिए बफ से न बमकाया हुआ।</p> <p>(ज) शुष्क ब्रूमिंग/प्लश ब्रीलिंग/ब्रूमिंग द्वारा सिझाए हुए चमड़े के लेप उभारना;</p> <p>(स) दानों को छीलना/गहराई तक तराणता।</p>
(त) पालिश योग्य चमड़ा।			<p>इस रजित तथा दाने पर लेप के साथ परिष्कृत किया हुआ होगा, जोकि रगड़ने से हल्की सी गाड़ी रगत की भलग बमक देगा। जांच करने पर मांस की मौजूदगी दिखाई देगी।</p> <p>इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात्:—</p> <p>(क) उबर और शेक्स को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टीकृत न हों;</p>

1	2	3	4
			<p>(ख) मिश्रित चर्म शोधन;</p> <p>(ग) रंगाई-संगलिष्ट (कोलतार) डाई/बों के संशोधित किया गया जमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंगत देना हो;</p> <p>(घ) बसा लगाया हुआ</p> <p>(ङ.) सैटिंग</p> <p>(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग</p> <p>(छ) मशीनों द्वारा मांस वाली तरफ साफ करना;</p> <p>(ज) पालिश योग्य प्रभाव और मोम का लेप</p>
(7) तगवे का चमड़ा वनस्पति शोधित तगवे का चमड़ा			<p>शैव के या भारी एक्स हाइड्रल द्वारा मनाया गया भारी पदार्थ बाज़ा चमड़ा। पूर्ण रूप से वनस्पति द्वारा शोधित जानों की साइड मुनायम और बेनिन की जायगी।</p> <p>इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी अर्थात् :-</p> <p>(क) बसा लगाया हुआ; या तेल लगाया हुआ।</p> <p>(ख) सैटिंग</p> <p>(ग) रोलिंग</p>
(8) गट्टेदार जमड़ा नेप्पा अपहोल्मेटरी/भाटोमोवाइल/फर्नीचर/अपहोल्मेटरी जमड़ा।			<p>माएं तथा शैव के चमड़े और बछड़े, बकरी और भेड़ की खान से तैयार किया हुआ/शोम/मिश्रित शोधित किया पूर्ण रूप से दानेदार या संशोधित दानेदार। रक्षात्मक लेप द्वारा परिष्कृत होना चाहिए।</p> <p>इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी, अर्थात् :-</p> <p>(ग) उदर और शैवक को छोड़कर चर्म अथवा खालों के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम तक के घत्तर के माय पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;</p> <p>(ख) रंगाई-संगलिष्ट (कोलतार) डाई/बों से तैयार किया गया जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंगत प्रदान करता है;</p> <p>(ग) बसा लगाया हुआ;</p> <p>(घ) सैटिंग;</p> <p>(ङ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग;</p> <p>(च) मशीनों द्वारा मांस वाली साइड को साफ करना;</p> <p>(छ) रक्षात्मक लेप;</p> <p>(ज) जमकाना</p> <p>या</p> <p>मुलम्मा अदाया हुआ/नक्काशी किया हुआ यदि ई.घाई. स्ट्राक का जमड़ा हो तो मिश्रित शोधन की प्रक्रिया भी शामिल होगी।</p> <p>टिप्पणी : —</p> <p>(1) बछड़े के सिक्काए हुए सभी चमड़े</p> <p>(सभी प्रकार के) का निर्यात केन्द्रीय जमड़ा अनुसंधान संस्थान द्वारा पूर्व प्रमाणन की शर्त के अधीन है।</p> <p>(2) परिष्कृत जमड़े की अन्य कोई भी किस्म, जो ऊपर न बताई गई हो, के निर्यात की अनुमति केन्द्रीय जमड़ा अनुसंधान संस्थान द्वारा जांच तथा प्रमाणन के अधीन दी जा सकती है।</p>

गान्धिजी के मुख्य आदेश 30 मार्च, 1990 की शक्तिपूर्वक पर भा 272 (ई) के अन्तर्गत प्रकाशित किया गया था और उसमें निम्नलिखित द्वारा संशोधन किए गए :—

क्रम सं.	सा. आ.	तारीख
50	272 (ई)	30-03-90
51	330 (ई)	17-04-90
52	310 (ई)	25-04-90
53	359 (ई)	30-04-90
54	364 (ई)	04-05-90
55	402 (ई)	23-05-90
56	453 (ई)	05-06-90
57	463 (ई)	06-06-90
58	464 (ई)	07-06-90
59	506 (ई)	25-06-90
60	588 (ई)	25-07-90
61	602 (ई)	31-07-90
62	605 (ई)	01-08-90
63	634 (ई)	10-08-90
64	649 (ई)	23-08-90
65	653 (ई)	24-08-90
66	656 (ई)	27-08-90
67	668 (ई)	30-08-90
68	670 (ई)	31-08-90
69	677 (ई)	04-09-90
70	803 (ई)	17-10-90
71	807 (ई)	22-10-90
72	817 (ई)	23-10-90
73	819 (ई)	25-10-90
74	866 (ई)	14-11-90
75	884 (ई)	22-11-90
76	886 (ई)	23-11-90
77	920 (ई)	28-11-90
78	949 (ई)	19-12-90
79	958 (ई)	26-12-90
80	960 (ई)	27-12-90
81	50 (ई)	30-01-91
82	156 (ई)	06-03-91
83	165 (ई)	08-03-91
84	305 (ई)	01-05-91
85	337 (ई)	16-05-91
86	342 (ई)	17-05-91
87	381 (ई)	04-06-91
88	435 (ई)	01-07-91
89	464 (ई)	18-07-91
90	466 (ई)	24-07-91

MINISTRY OF COMMERCE
EXPORT TRADE CONTROL ORDER NO. E(C) 083/AM, (91)

New Delhi, the 5th August, 1991

S.O. 500(F): -In exercise of the powers conferred by section 3 of the Imports and Exports (Control) Act, 1947 (18 of 1947), the Central Government hereby makes the following Order further to amend the Exports (Control) Order, 1988, namely:-

1. (1) This Order may be called the Exports (Control) (Seventh Amendment) Order, 1991.

(2) It shall come into force on the date of its publication in the Official Gazette.

2. In the Exports (Control) Order, 1988 :-

(a) in Schedule I-

(i) in Part 'A' after item No. (iii) of serial number 28 and entry relating thereto, the following shall be inserted, namely:-

“(iv) Clothing Leather-Fursuede/hair hair-on suede/sheraing suede leathers.

(v) Fur leathers.

(vi) Industrial leathers namely:-

(1) Cycle saddle leathers.

(2) Hydraulic/Packing/Belting/Harness/Washor/Leathers.

(3) Pickling band leathers.

(4) Strap/combing leathers.

(vii) Lining leathers, namely:-

(1) from cow and buffalo Hides and Calf skins:-

(A) Coloured lining leather.

(B) Lining suede/heel grip suede leathers.

(2) from Goat/kid/lamb/sheep skin—lining suede/Heel grip suede leathers.

(viii) Luggage leathers—Case Hide or side/suit case/hand bag/Luggage' Cash bag leather.

(ix) Miscellaneous leather, namely:-

(1) Book Binding leathers.

(2) Bkiver leathers.

(3) Transister case/camera case leather.

(x) Shoe Upper Leathers, namely:-

(1) Bunwar leather.

(2) Kattai/slipper/sandal leather.

(xi) Sole leather --Chrome tanned sole leather.

(II) in Part 'B', List 3, after serial number 56 and the entry relating thereto, the following shall be inserted, namely:-

“5. Leathers, namely:-

(i) Clothing leathers; namely:-

(1) From Cow and buffalo hides and calf skins:-

(A) Grain clothing/Nappa clothing Jerkin/Jacket leathers

(B) Suede clothing/suede garment leathers.

(2) From goat and sheep skins:-

(A) Glazed garment/glazed nappa leathers.

(B) Grain or nappa garment/clothing/jerking leather .

(C) Suede clothing/suede garment/shirting suede.

(D) Tie and dye leathers:

(I) Grain finished.

(II) Suede finished.

(ii) Glove leathers, namely:-

(1) Dress glove/Fine gloving leathers:-

(A) Grain finished.

(B) Suede finished.

(2) Utility Glove leather:-

(A) Grain finished.

(B) Suede finished.

(iii) Industrial Leathers—Diaphragm/Gas Meter Leather.

(iv) Lining Leathers, namely:—

- (1) From cow and buffalo Hides & Calf Skins—Grain finished lining leathers.
- (2) From Goat/Kid/lamb/sheep skins—Grain finished lining leathers.

(v) Miscellaneous Leathers, namely:—

- (1) Chamois leathers.
- (2) Laminated leathers.
- (3) Screen/Block/printed leathers.
- (4) Block Printed leathers.
- (5) Embossed leathers.
- (6) Pull-up leathers.

(vi) Shoe upper leathers, namely:—

- (1) From cow and buffalo Hides and Calf skins,—
- (A) Aniline buff calf/aniline cow calf/aniline side leathers—
 - (I) Semi-aniline/aniline look/mock aniline sides or calf leathers.
 - (II) White/off white leather.
- (B) Box/willow/coloured calf and side leather.
- (C) Retan/corrected grain /semi chrome upper leathers.
- (D) Embossed/printed/Zug grain upper leather.
- (E) Nappa/Softy/Booty upper leather.
- (F) Patent/Wet look/polyurethane finished leather.
- (G) Shrunken grain/Relax leathers.
- (H) Hurache/Woven/Mesh leathers.
- (I) Metallic finish/Pearlised/Pearl finished leather.
- (J) Hunting calf/Suede upper/shoe suede/Rough-out/imitation Sambhar leath
- (K) Burnishable leather.
- (2) From goat/Sheep skins:—
 - (A) Aniline upper leather—
 - (a) Semi-aniline/Aniline look/Mock aniline upper leather.
 - (b) White/off white leather.
 - (B) Glazed kid/Glazed goat or sheep/coloured kid or goat leathers.
 - (C) Goat or sheep upper/resin finished kid or goat or sheep leathers.
 - (D) Nappa/softy/booty upper leathers.
 - (E) Patent/Wet look/polyurethane finished leather.
 - (F) Shrunken grain/relax leather/crushed kid leather.
 - (G) Gold and silver kid/metalllic finished/ Pearlised/pearl finish leather.
 - (H) Morocco leathers.
 - (I) Plaited/Mesh/Woven Strap/Trosee leathers.
 - (J) Suede upper/Shoe suede upper leather.
 - (K) Burnishable leather.

(vii) Sole Leather—Vegetable tanned sole leather.

(viii) Upholstery Leather—Nappa upholstery/Automobile/ Furniture upholstery leathers.

(f) in Schedule III, O.G.L. No. 3, after serial number 56 and the entries relating thereto, the following shall be inserted, namely:—

1	2	3	4
“57 Leathers, namely:—		B. 57	
(i) Clothing leathers			
(1) From cow and buffalo hides and calf skins.		Shall be chrome/combination tanned, soft and have drape.	
(A) Grain clothing/Nappa clothing/ Jerkin/Jacket leathers.		Shall be drum dyed and finished with a protective coat, involving the following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;	

1	2	3	4
			<ul style="list-style-type: none"> (b) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade ; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat. (h) Plating/Embossing Or Ironing/polishing; (in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved.)
(B) Suede clothing/suede garment leathers.			<p>Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side. Grain side shall be shaved and/or snuffed, involving the following minimum operations in manufacture namely:-</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (d) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Buffing to produce a suede nap (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffering; (i) Shaving/Deep snuffing of the grain;
(2) From goat and sheep skins.			
(A) Glazed garment/glazed nappa leathers.			<p>Shall be drum dyed and finished with a protective coat and glazed, soft and have drape, involving the following minimum operations in manufacture.</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Glazing;
(B) Grain or nappa garment/clothing jerkin leather.			<p>Shall be drum dyed, shall be soft and have drape. Shall be finished with protective coat involving following minimum operations in manufacture namely:-</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Plating/Embossing OR Ironing/Polishing; (in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

1

2

3

4

(C) Suede clothing/suede garment/
shirting suede.

Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side. Shall be soft and have drape. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce suede nap.
- (h) Raising a suede nap by drumming/plush wheeling/Buffing;
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(D) Tie and dye leathers.

(I) Grain finished.

Usually dyed on the grain side with different patterns and shades. Shall be soft.

Shall involve following minimum operations in manufacture namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means.

Shall be soft dyed on the flesh side with different patterns and shades. Shall be soft and have drape and suede nap. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture—namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing;
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(ii) Glove Leathers.

(1) Dress glove/fine gloving leathers.

Made from kid/lamb/sheep/goat skins and usually chrome/aluminium/combination tanned. Shall be soft and capable of being stretched without springing back (run) Minimum run shall be 30% Thickness shall not exceed 1 mm.

(A) Grain finished.

Shall be dyed to a level and uniform shade and plush wheeled on the grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm; if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

1	2	3	4
			(b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (c) Fat liquoring; (d) Staking/Boarding ; (e) Producing a clean flesh side by mechanical means. (f) Ironing/polishing: OR plush wheeling;
	(B) Suede finished.		Shall be drum dyed to a level and uniform shade with full penetration and have suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed. Shall involve following minimum operations manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fat liquoring; (e) Staking/Boarding; (f) Buffing to produce a suede nap. (g) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing; (h) Shaving/Deep snuffing of the grain.
	(2) Utility Glove leather. 'A' Grain finished.		Made from kid/lamb/sheep/goat/calf skins and usually chrome/aluminium/combination tanned. Shall be level in substance and soft. Shall be drum dyed and shall be finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (c) Fat liquoring; (d) Staking/Boarding; (e) Producing a clean flesh side by mechanical means; (f) Protective Coat; (g) Plating/Embossing; or Ironing/polishing; or Plush wheeling; (in case of leathers from E.I. stock, operations of Combinations tanning shall also be involved).
	(B) Suede finished.		Shall be level in substance and soft. Shall be drum dyed and shall be finished with a protective coat, including splits from cow and buffalo hides. Shall be drum dyed to uniform and level shade, having suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed. Shall involve following minimum operations in manufacture namely :— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (c) Fat liquoring; (d) Staking Boarding; (e) Buffing to produce a suede nap; (f) Raising suede nap by dry drumming/Plush wheeling/Buffing; (g) Shaving/Deep snuffing of the grain. (In case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

1

2

3

4

(iii) Industrial leathers.

Made usually from lower grade of goat/calf/sheep skins. Chrome or combination tanned and shall not shrink linearly more than 3% after 15 minutes boiling test at 100 C. Chrome content Cr 203 minimum 2.5% based on 14% moisture Substance minimum 0.5 mm but not exceeding 0.6 mm. This substance to be verified with a precision gauge where it has 100 divisions to 1 mm.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(iv) Lining leathers.

(1) From cow and buffalo Hides & Ca
Skins.

Grain Finished lining leathers.

Usually chrome/Vegetable/Combination tanned. Thickness shall not exceed 1mm.

Shall be finished with a protective Coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome veg/combination tanned crust leather colour;

- (c) Fat liquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat,
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

(2) From Goat/kid/lamb/sheep skins.
Grain finished lining leathers.

Usually chrome/vegetable/combination tanned.

Shall be finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not as specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;

1	2	3	4
			(e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Glazing; OR Plating/Embossing; (in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved);
(v) Miscellaneous leathers:			
(1) Chamois leathers.			Made from goat/sheep skins from which the grain is removed by splitting or shaving. Tanned by processes involving oxidation of fish, marine and/o synthetic oils either solely (full oil chamois) or first and hydric tanning and then such oils (a combination chamois). Shall be degreased, wrung out dried and buffed on both sides to produce a velvety nap shall be free from dust particles as far as possible. Shall involve following minimum operations in manufacture namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Staking/Boarding; (c) Buffing to produce a suede nap; (d) Shaving/Deep snuffing of the grain.
(2) Laminated leathers.			Chrome/combination tanned split leathers laminated with textile, PVC or urethane transfer films. Sometimes acrylic or nitrocellulose films are also used. They are finally plated or embossed. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Fatliquoring; (c) Setting; (d) Staking/Boarding; (e) Producing a clean flesh side by mechanical means; (f) Protective Coat; (g) Plating/Embossing; (in case of leathers from E.I. stock, operations of combination tanning shall also be involved.
(3) Screen/Blockleathers.			Made from all types of hides and skins or splits and usually chrome/vegetable/combination tanned. Screen or block printed; printed on the grain or suede side into designs using coal tar dyes/pigments. Shall be suitably fixed so as to be fast to wet and dry rubbing. (A) Shall involve following minimum operations in manufacture, on the grain side, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks. (b) Dyeing: leather treated with synthetic(Coat tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; OR Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.

1

2

3

4

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(In case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

(B) Shall involve following minimum operations in manufacture on the suede side, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

4. Flock printed leathers.

Made from all types of hides and skins of splits and usually chrome/vegetable/combination tanned.

Flock printed: printed on the grain or suede side with synthetic fibres (flocks) by suitable techniques.

(A) Shall involve following minimum operations in manufacture on the grain side namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (In case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

(B) Shall involve following minimum operations in manufacturing on the suede side, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

1	2	3	4
---	---	---	---

- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting medium/dark shade;

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing;
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain;

5. Embossed leathers.

Made from all types of hides & skins, including splits; usually chrome/vegetable/combination tanned. May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat and embossed.

Shall involve following minimum operation in manufacture, namely:-

- (a) Levelling the substance with variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

(in case of leathers from B.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

(6) Pull-up leathers

Shall be drum dyed and finished with wax/oil for pull-up effect & finished with a protective coat. This protective coat may or may not contain dye/pigment. Shall produce a distinct pull-up effect showing a contrast from the base. Leather should retrieve original colour on release. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:-

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dyes thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;

(vi) Shoe upper leathers:

(1) From cow and buffalo Hides and Calf skins:

(A) Aniline buff calf/Aniline cow calf/aniline side leathers.

Unless otherwise specified, shall be chrome/ combination tanned. Leather processed for upper part of footwear. Drum dyed and finished with protective coat with visible grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

May be full grain or corrected grain and finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned trust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(I) Semi-aniline/aniline look/mock aniline sides or calf leathers.

(II) White/off white leather

Full grain & finished with a protective coat :—

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;

1

2

-3

4

(b) Box/WILLOW/coloured calf and side leather.

- (g) Protective Coat;
- (h) Plating/Embossing;

OR

Ironing/Polishing;

Drum dyed and finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating/Embossing;

OR

Glazing;

(c) Retan/corrected grain /semi-chrome upper leathers

May be full grain or corrected grain.
shall be finished with protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm., if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating/Embossing;

(d) Embossed/printed/Zug grain upper leather.

May be full grain or corrected grain and shall be finished with protective coat and embossed.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

Or

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;

1	2	3	4
			(g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing.
(e) Nappa/Softy/Booty upper leather.			Shall be soft/pliable and shall be finished with protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat (i) Plating/Embossing. OR Ironing/Polishing.
(f) Patent/Wet look/Polyurethane finished leather.			Shall be finished with protective coat where topping is done with Polyurethane/varnish to give a highly glossy surface. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; OR Dyeing: Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat.
(g) Shrunken grain/Relax leathers.			Shrunken grain or shrunken pattern produced in tanning or in retanning or by any other suitable process and shall be finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Staking/Boarding; OR Dry drumming; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat;

1	2	3	4
	(h) Hurache/Woven/Mesh leathers.	Shall be vegetable/retanned/combination tanned. Shall be drum dyed, lightly fatliquored and finished with a protective coat, used for insole also Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Glazing; OR Plating/Embossing;	
	(i) Metallic finish/Pearlised/Pearl finished leather.	May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade. OR Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/ veg/ combination tanned crust leather colour; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing.	
	(j) Hunting calf/Suede upper/shoe suede/Rough out/imitation Sambhar leather.	Shall be drum dyed to a level and uniform shade, having the required nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and or snuffed. Thickness shall not be less than 1.8mm. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Staking/Boarding; (f) Buffing to produce a suede nap; (g) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing (h) Shaving /Deep snuffing of the grain.	

1	2	3	4
	(k) Burnishable leather.		<p>Shall be drum dyed and finished with a coat on the grain which will produce a distinct gloss on rubbing with a darkening of the shade. When tested, should show the presence of wax.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ol style="list-style-type: none"> Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; Combination tanning; Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; Fatliquoring; Setting; Staking/Boarding; Producing a clean flesh side by mechanical means; Burnishable effect and wax coat.
	(2) From goat/Sheep skins.		<p>Made from goat/kid/lamb/sheep skins and shall be chrome/combination tanned, unless otherwise specified, processed for upperpart footwear.</p>
	(a) Aniline Upper leather;		<p>Drum dyed and finished with protective coat with a visible grain</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ol style="list-style-type: none"> Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; Combination tanning; Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; <p>OR</p> <p>Dyeing: Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather Colour.</p> <ol style="list-style-type: none"> Fatliquoring; Setting; Staking/Boarding; Producing a clean flesh side by mechanical means; Protective Coat; Glazing; Plating/Embossing;
	(i) Semi-aniline/Aniline look/ Mock aniline upper leather.		<p>May be full grain or corrected grain.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ol style="list-style-type: none"> Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide; excluding bellies and shanks; Combination tanning; Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium /dark shade; <p>OR</p> <p>Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;</p> <ol style="list-style-type: none"> Fatliquoring; Setting; Staking/Boarding; Producing a clean flesh side by mechanical means; Protective Coat Glazing, <p>OR</p> <p>Plating/Embossing.</p>

1	2	3	4
	(ii) White/Off white leather.	Full grain finished with protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of no more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Plating/Embossing; OR Ironing/Polishing;	
	(b) Glazed kid/Glazed goat or sheep/coloured kid or goat leathers.	Made from kid/goat/sheep skins. Shall be drum dyed and finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Glazing;	
	(c) Goat or sheep upper/resin finished kid or goat or sheep leathers.	May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coaltar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; Offi Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing; OR Ironing/Polishing.	

1	2	3	4
	(d) Nappa/Softy/booty upper leathers.		<p>Shall be soft/pliable and shall be finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p>(d) Fatliquoring;</p> <p>(e) Setting;</p> <p>(f) Staking/Boarding;</p> <p>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(h) Protective Coat;</p> <p>(i) Plating/Embossing;</p> <p>Or</p> <p>Ironing /Polishing.</p>
	(e) Patent/Wet look/ polyurethane finished leather.		<p>Shall be finished with protective coat where topping is done with polyurethane/varnish to give a highly glossy surface.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p>OR</p> <p>Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;</p> <p>(d) Fatliquoring;</p> <p>(e) Setting;</p> <p>(f) Staking/Boarding;</p> <p>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(h) Protective Coat.</p>
	(f) Shrunk grain/relax leather/crushed kid leather.		<p>Shrunk grain or shrunk pattern or crushed effect produced in tanning or in retanning by any other suitable process.</p> <p>Shall be finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p>(d) Fatliquoring;</p> <p>(e) Staking/Boarding;</p> <p>(f) Dry drumming;</p> <p>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(h) Protective Coat.</p>

1	2	3	4
(g)	(i) Gold and silver kid/	Gold and silver kid: gold or silver foil papers applied to the grain surface of the leathers with suitable bottoming and plating. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Plating/Embossing;	
	(ii) Metallic finished/Pearlised/pearl finish leather.	Metallic finish/pearl finish leather: Shall be finished with protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers. Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade, OR Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour, (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding;; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing.	
	(h) Morocco leathers.	Made usually from goat skins by vegetable/combination tanning; Characteristic grain pattern developed by hand boarding or by mechanical means. Shall be drum dyed and finished with a protective coat. Shall involve the following minimum operations in manufacturing, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Glazing, OR Plating/Embossing.	

1	2	3	4
	(l) Plated/mesh/Woven/Strap Tresee leathers.	<p>Made from goat skins usually vegetable/combination tanned, lightly fatliquored and toggle dried.</p> <p>Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ol style="list-style-type: none"> Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; Combination tanning; Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; Fatliquoring; Setting; Producing a clean flesh side by mechanical means; Protective Coat; Glazing. <p>OR</p> <p>Plating/Embossing.</p>	
	(j) Suede upper/Shoe suede upper leather	<p>Shall be drum dyed to level and uniform shade, having suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and /or snuffed.</p> <p>Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely:</p> <ol style="list-style-type: none"> Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; Combination tanning; Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium /dark shade; Fatliquoring; Setting; Staking/Boarding; Buffing to produce a suede nap; Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing; Shaving/Deep snuffing of the grain. 	
	(k) Burnishable leather	<p>Shall be drum dyed and finished with a coat on the grain which will produce a distinct gloss on rubbing with a slight darkening of the shade. When tested, should show the presence of wax.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ol style="list-style-type: none"> Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portion of a skin or hide, excluding bellies and shanks; Combination tanning; Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; Fatliquoring; Setting; Staking/Boarding; Producing a clean flesh side by mechanical means; Burnishable effect and wax coat. 	

1

3

4

(vii) Sole Leather.

Vegetable tanned sole leather.

Heavy substance leather made from buffalo or heavy ox hides. Shall be fully vegetable tanned. The grain side will be set smooth and rolled.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

(a) Fatliquoring;

Or

Oiling;

(b) Setting;

(c) Rolling;

(viii) Upholstery Leather.

(i) Nappa upholstery/Automobile/Furniture upholstery leathers.

Made from cow and buffalo hides and calf skins, goat and sheep skins. Shall be chrome/combination tanned and may be full grain or corrected grain. Shall be finished with protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of skin or hide, excluding bellies and shanks;

(d) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

(c) Fatliquoring;

(d) Setting;

(e) Staking/Boarding;

(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;

(g) Protective Coat;

(h) Glazing,

OR

(i) Plating/Embossing.

(in case of leather from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

Note :—Export of all suede leather (all types) is subject to prior certification by the Central Leather Research Institute.

(ii) Any new type of finished leather not covered above may be permitted for export, subject to testing and certification by the Central Leather Research Institute.

[File No. : 1/36/90/E.I.]

Sd/-

D.R. MEHTA, Chief Controller of
Imports & Exports.

Footnote :—The Principal order published vide notification S.O. 272(E), dated the 30th March, 1990 and subsequently amended vide :—

E.C.O. No.	S.O. No.	Dated
1	2	3
51.	330(E)	17-4-90.
52.	340(E)	25-4-90.
53.	359(E)	30-4-90.
54.	364(E)	4-5-90
55.	402(E)	23-5-90.

1	2	3
56.	458(E)	5-6-90.
57.	463(E)	6-6-90
58.	464(E)	7-6-90.
59.	506(E)	25-6-90.
60.	586(E)	25-7-90.
61.	602(E)	31-8-90.
62.	605(E)	1-8-90.
63.	634(E)	10-8-90.
64.	649(E)	23-8-90.
65.	653(E)	24-8-90.
66.	656(E)	27-8-90.
67.	668(E)	30-8-90.
68.	670(E)	31-8-90.
69.	677(E)	4-9-90.
70.	803(E)	17-10-90.
71.	807(E)	22-10-90.
72.	817(E)	23-10-90.
73.	819(E)	25-10-90.
74.	866(E)	14-11-90.
75.	885(E)	22-11-90.
76.	886(E)	23-11-90.
77.	920(E)	28-11-90.
78.	949(E)	19-12-90.
79.	958(E)	26-12-90.
80.	960(E)	27-12-90.
81.	50(E)	31-1-91.
82.	156(E)	6-3-91
83.	165(E)	8-3-91.
84.	305(E)	1-5-91.
85.	337(E)	16-5-91.
86.	342(E)	17-5-91.
87.	381(E)	4-6-91.
88.	435(E)	1-7-91.
89.	464(E)	18-7-91
90.	466(E)	24-7-91.

Sd/-

B.S. FANEIA, Controller of Imports & Exports.